

OPIS PRODUKTU

LOCTITE® 5699 jest jednoskładnikowym klejem/uszczelnia-czem silikonowym, który wulkanizuje w temperaturze pokojowej (RTV), nie osiada, nie powoduje korozji, ma słaby zapach i ma-ło części lotnych.

TYPOWE ZASTOSOWANIA

Przeznaczony przede wszystkim do uszczelniania kołnierzy; wykazuje doskonałą odporność na olej przy uszczelnianiu sztywnych kołnierzy, np. na obudowach układu przenoszenia napędu i odlewach części metalowych.

PROPERTIES OF UNCURED MATERIAL

	Typowe Wartość	Zakres
Typ chemiczny	Oksymowy kauczuk silikonowy	
Wygląd	Szary	
Ciężar właściwy w 20°C	1.45	
Lepkość w 25°C, mPa·s (cP)	Pasta tiksotropowa	
Szybkość wyciskania gm/min: (dysza 3 mm, 6 bar, 25°C)	250	200 - 550
Temp. zapłonu (TCC), °C	> 93	

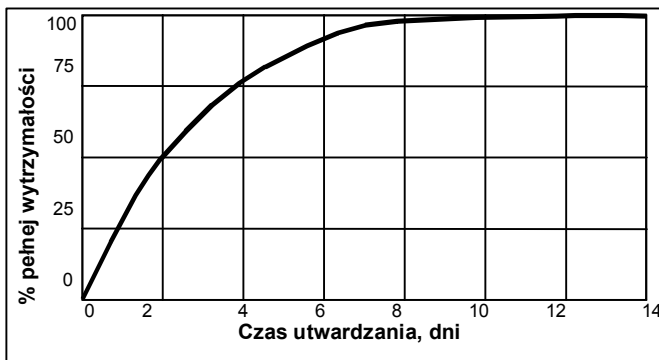
TYPOWE PRZEBIEG UTWARDZANIA

Czas powstawania błony powierzchniowej

Powierzchnia tego kleju staje się sucha w dotyku w kontakcie z wilgocią atmosferyczną w ciągu 10 minut przy 23±2°C i 60±5% względnej wilgotności powietrza.

Szybkość utwardzania

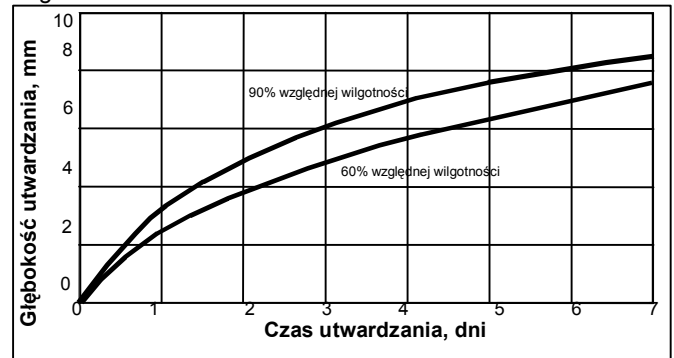
Poniższy wykres przedstawia wzrastającą w czasie wytrzymałość na ścinanie na płytkach ze śrutowanej stali konstrukcyjnej przy szczeliny 0.5 mm. Warunki utwardzania: 23±2°C, względna wilgotność powietrza 60±5%. Wytrzymałość określono według ASTM D1002, DIN EN 1465.



Głębokość utwardzenia

Głębokość utwardzania zależy od temperatury i wilgotności. Głębokość utwardzania zmierzono na taśmach wyjętych z teflo-nowej formy z ukośnym dnem (maksymalna głębokość 10 mm).

Poniższy wykres przedstawia wzrastającą w czasie głębokość utwardzenia przy 23±2°C i zwiększanej wilgotności.



TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

Własności elektryczne

Stała dielektryczna, ASTM D150 przy 100 Hz	2.8
przy 10 kHz	4.0
przy 10 MHz	4.1
Rezystywność objętościowa, ASTM D257, Ω·cm	2 x 10 ¹⁵
Rezystywność powierzchniowa, ASTM D257, Ω	2 x 10 ¹⁵
Twardość, Shore A:	55-60

WŁASNOŚCI FUNKCJONALNE MATERIAŁU UTWARDZONEGO

(Po 14 dniach w 23±2°C przy wzgl.wilg.pow. 60±5% i szczeliny 0.5 mm)

	Typowe Wartość	Zakres
Wytrzymałość na ścinanie, ASTM D1002/ DIN EN 1465, N/mm ²		
Aluminium	0.3 (44)	0.1 do 0.7 (15 do 102)
Dwuchromian cynkowy	1.1 (160)	0.7 do 1.5 (102 do 218)
Śrutowana stali konstrukcyjna	2.0 (300)	1.3 do 2.1 (189 do 305)
Szlifowane aluminium	1.7 (247)	1.3 do 2.0 (189 do 300)
Wytrzymałość na ścinanie, ASTM D412, N/mm ²	3.0 (435)	2.5 do 3.3 (363 do 479)
Wydłużenie do zerwania, %, ASTM D412	160	(110 do 200)

TYPOWA ODPORNOŚĆ NA ŚRODOWISKO

Poniższe testy dotyczą oddziaływania środowiska na wytrzymałość. Nie są one miarą zdolności uszczelniania.

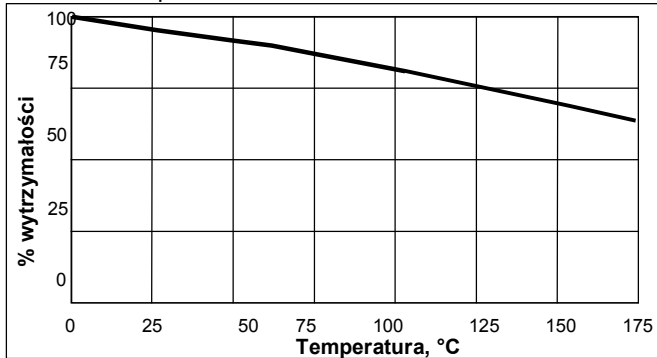
Proces badawczy: Wytrzymałość na ścinanie, ASTM D1002/DIN EN 1465

Materiał: Płytki ze śrutowanej stali konstrukcyjnej

Proces utwardzania: 14 dni 23±2°C/ wzgl. wilg. pow. 60±5%

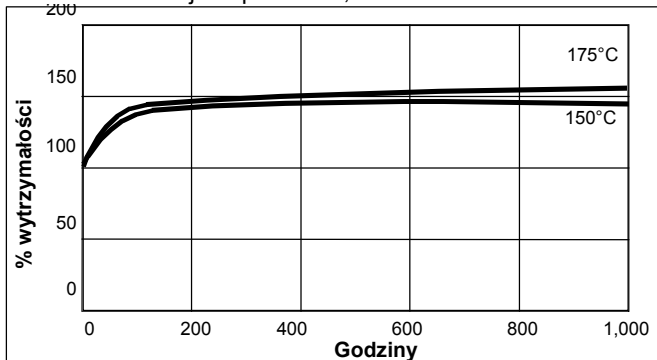
Wytrzymałość na temperaturę

Badane w temperaturze



Starzenie cieplne

Starzenie w danej temperaturze, testowane w 22°C



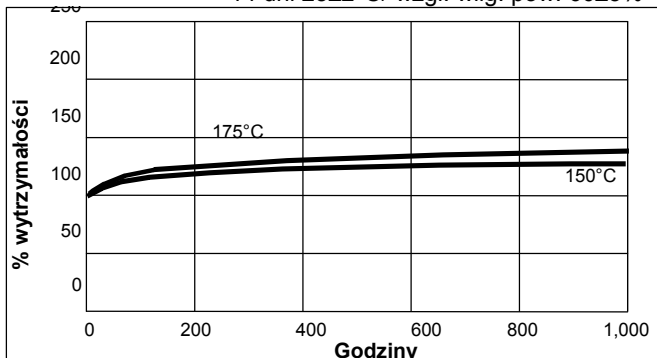
Starzenie cieplne

Starzenie w danej temperaturze, testowane w 22°C

Proces badawczy: Wytrzymałość na rozciąganie przy zerwaniu, ASTM D412

Grubość warstwy: 2 mm

Proces utwardzania: 14 dni 23±2°C/ wzgl. wilg. pow. 60±5%



Odporność chemiczna

Starzenie w podanych warunkach, testowane w 22°C

Medium	Temp.	% pozostałej wytrzymałości po:		
		100 h	500 h	1000 h
Uniwersalne	120°C	97	96	89
Uniwersalne	150°C	82	82	75
ATF (olej Dextron II)	120°C	69	85	78

ATF (olej Dextron II)*	150°C	74	65	35
Woda/glikol 50/50	100°C	87	89	64

* Gatunek japoński

Nie zaleca się tego produktu do kontaktu z benzyną.

INFORMACJA OGÓLNA

Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany jako uszczelniacz do instalacji z chlorem i do innych materiałów silnie utleniających.

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w Arkuszu Bezpieczeństwa (MSDS).

Wskazówki dotyczące stosowania

Produkt 5699 należy nanosić wstęgą na czystą powierzchnię. W ciągu 5 minut trzeba połączyć części a następnie docisnąć je, aby klej dobrze się rozprowadził i całkowicie wypełnił złącze.

Nie należy poddawać konstrukcji silnym obciążeniom przed pełnym utwardzeniem produktu (ok. 7 dni).

Magazynowanie

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu w temperaturze pomiędzy 8°C a 28°C (46° do 82°F). Optymalna temperatura magazynowania to dolna połowa tego zakresu. Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

Zakresy danych

Przytoczone tutaj dane mogą służyć jako wartości typowe i/lub jako ich zakres. Wartości oparte są na danych uzyskanych z aktualnie przeprowadzonych badań i są okresowo weryfikowane.

Uwaga

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Loctite nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Korporacja Loctite nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Loctite nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Loctite. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.